



207819
Plasseaud
⑤

BREVET D'INVENTION

CERTIFICAT D'UTILITÉ - CERTIFICAT D'ADDITION

COPIE OFFICIELLE

Le Directeur général de l'Institut national de la propriété industrielle certifie que le document ci-annexé est la copie certifiée conforme d'une demande de titre de propriété industrielle déposée à l'Institut.

Fait à Paris, le **06 JUIN 2003**

Pour le Directeur général de l'Institut
national de la propriété industrielle
Le Chef du Département des brevets

Martine PLANCHE



26 bis, rue de Saint Pétersbourg
75800 Paris Cedex 08
Téléphone : 33 (1) 53 04 53 04 Télécopie : 33 (1) 42 94 86 54

BREVET D'INVENTION CERTIFICAT D'UTILITÉ

Code de la propriété intellectuelle - Livre VI



N° 11354*01

REQUÊTE EN DÉLIVRANCE

page 1/2

R1

Cet imprimé est à remplir lisiblement à l'encre noire

08 540 W / 300301

Remise des pièces DATE 25 JUIN 2002 LIEU 75 INPI PARIS N° D'ENREGISTREMENT 0207859 NATIONAL ATTRIBUÉ PAR L'INPI DATE DE DÉPÔT ATTRIBUÉE 25 JUIN 2002 PAR L'INPI		1 NOM ET ADRESSE DU DEMANDEUR OU DU MANDATAIRE À QUI LA CORRESPONDANCE DOIT ÊTRE ADRESSÉE CABINET PLASSERAUD 84, rue d'Amsterdam 75440 PARIS CEDEX 09	
Vos références pour ce dossier (facultatif) BFF020167			
Confirmation d'un dépôt par télécopie		<input type="checkbox"/> N° attribué par l'INPI à la télécopie	
2 NATURE DE LA DEMANDE		Cochez l'une des 4 cases suivantes	
Demande de brevet		<input checked="" type="checkbox"/>	
Demande de certificat d'utilité		<input type="checkbox"/>	
Demande divisionnaire		<input type="checkbox"/>	
<i>Demande de brevet initiale</i>		N° _____ Date _____	
<i>ou demande de certificat d'utilité initiale</i>		N° _____ Date _____	
Transformation d'une demande de brevet européen <i>Demande de brevet initiale</i>		<input type="checkbox"/> N° _____ Date _____	
3 TITRE DE L'INVENTION (200 caractères ou espaces maximum) GLISSIERE POUR SIEGE DE VEHICULE ET SON PROCEDE DE FABRICATION			
4 DÉCLARATION DE PRIORITÉ OU REQUÊTE DU BÉNÉFICE DE LA DATE DE DÉPÔT D'UNE DEMANDE ANTÉRIEURE FRANÇAISE		Pays ou organisation _____ N° _____ Date _____ Pays ou organisation _____ N° _____ Date _____ Pays ou organisation _____ N° _____ <input type="checkbox"/> S'il y a d'autres priorités, cochez la case et utilisez l'imprimé «Suite»	
5 DEMANDEUR		<input type="checkbox"/> S'il y a d'autres demandeurs, cochez la case et utilisez l'imprimé «Suite»	
Nom ou dénomination sociale		FAURECIA Sièges d'automobile S.A.	
Prénoms			
Forme juridique		Société Anonyme	
N° SIREN		351305883	
Code APE-NAF			
Adresse		2, rue Hennape 92000 NANTERRE	
Rue			
Code postal et ville			
Pays		FRANCE	
Nationalité		Française	
N° de téléphone (facultatif)			
N° de télécopie (facultatif)			
Adresse électronique (facultatif)			

Réservé à l'INPI

REMISE DES PIÈCES

DATE

25 JUIN 2002

LIEU

75 INPI PARIS

N° D'ENREGISTREMENT

0207859

NATIONAL ATTRIBUÉ PAR L'INPI

06 540 W / 200301

Vos références pour ce dossier :

(facultatif)

BFF020167

6 MANDATAIRE

Nom

Prénom

Cabinet ou Société

Cabinet PLASSERAUD

N° de pouvoir permanent et/ou
de lien contractuel

Adresse

Rue

84, rue d'Amsterdam

Code postal et ville

75 009 PARIS

N° de téléphone (facultatif)

N° de télécopie (facultatif)

Adresse électronique (facultatif)

7 INVENTEUR (S)

Les inventeurs sont les demandeurs

☐ Oui

☒ Non Dans ce cas fournir une désignation d'inventeur(s) séparée

8 RAPPORT DE RECHERCHE

Uniquement pour une demande de brevet (y compris division et transformati n)

Établissement immédiat
ou établissement différé

☒

☐

Paiement échelonné de la redevance

Paiement en deux versements, uniquement pour les personnes physiques

☐ Oui

☐ Non

**9 RÉDUCTION DU TAUX
DES REDEVANCES**

Uniquement pour les personnes physiques

☐ Requête pour la première fois pour cette invention (joindre un avis de non-imposition)

☐ Requête antérieurement à ce dépôt (joindre une copie de la décision d'admission pour cette invention ou indiquer sa référence):

Si vous avez utilisé l'imprimé «Suite»,
indiquez le nombre de pages jointes

**10 SIGNATURE DU DEMANDEUR
OU DU MANDATAIRE**

(Nom et qualité du signataire)

Eric BURBAUD

94-0304

VISA DE LA PRÉFECTURE
OU DE L'INPI

M. MARTIN

Glissière pour siège de véhicule et son procédé de fabrication.

La présente invention est relative aux glissières
5 pour sièges de véhicules et à leurs procédés de fabrication.

Plus particulièrement, l'invention concerne une
glissière pour siège de véhicule comprenant des premier et
deuxième éléments de glissière montés coulissants l'un par
10 rapport à l'autre dans une direction longitudinale, le
premier élément de glissière comprenant une âme reliée à
une embase sensiblement perpendiculaire à l'âme et
s'étendant perpendiculairement à la direction transversale
entre deux parties latérales en liaison avec le deuxième
15 élément de glissière, ledit premier élément de glissière
comprenant des premiers et deuxièmes profilés de tôle qui
comportent chacun une paroi d'âme, les parois d'âme des
premiers et deuxièmes profilés étant accolées et fixées
ensembles par leur face principale en formant l'âme du
20 premier élément de glissière, le premier profilé comprenant
en outre une paroi d'embase qui forme au moins
partiellement l'embase du premier élément de glissière,
cette paroi d'embase du premier profilé étant reliée à la
paroi d'âme dudit premier profilé par une pliure arrondie
25 qui délimite une fente avec le deuxième profilé.

Le document US-A-5 941 495 décrit un exemple d'une
telle glissière, qui a l'inconvénient de présenter une
résistance mécanique insuffisante notamment vis à vis des
efforts d'arrachement entre les premiers et deuxièmes
30 éléments de glissière.

La présente invention a notamment pour but de
pallier cet inconvénient.

A cet effet, selon l'invention, une glissière du
genre en question est caractérisée en ce que le premier
35 élément de glissière comporte en outre au moins une patte
de renfort soudée qui traverse au moins partiellement

ladite fente et constitue une liaison mécanique rigide directe entre la paroi d'embase du premier profilé et le deuxième profilé.

Grâce à ces dispositions, on raidit fortement le premier élément de glissière, ce qui évite que ce premier élément de glissière ne s'ouvre ou ne se déforme lorsque la glissière est soumise à des efforts d'arrachement importants. De plus, lorsque le premier élément de glissière présente une section sensiblement en forme de U à l'intérieur de laquelle est sertie un élément tel qu'un verrou de glissière, ces dispositions permettent également de garantir la pérennité de ce sertissage.

Dans des modes de réalisation préférés de l'invention, on peut éventuellement avoir recours en outre à l'une et/ou à l'autre des dispositions suivantes :

- ladite patte de renfort appartient à l'un des premier et deuxième profilés et est soudée sur l'autre desdits premier et deuxième profilés ;
- la patte de renfort est formée par un crevé ménagé dans le premier profilé au niveau de ladite pliure ;
- la paroi d'âme du deuxième profilé se prolonge dans un même plan au-delà de l'embase, et ladite patte de renfort est soudée en bout contre ladite paroi d'âme du deuxième profilé ;
- la patte de renfort du premier profilé traverse la paroi d'âme du deuxième profilé ;
- la patte de renfort du premier profilé est soudée à la paroi d'âme du deuxième profilé sans apport de matière ;
- le deuxième profilé comporte une paroi d'embase sensiblement coplanaire à la paroi d'embase du premier profilé, la paroi d'embase du deuxième profilé étant reliée à la paroi d'âme dudit deuxième profilé par une pliure arrondie qui délimite partiellement ladite fente avec la pliure arrondie du premier profilé, et ledit deuxième profilé comprenant une patte de renfort supplémentaire qui

est soudée à la patte de renfort du premier profilé ;

- la glissière comprend un verrou de glissière serti entre deux ailes latérales parallèles à l'âme, appartenant respectivement aux premier et deuxième
- 5 profilés, le verrou étant serti au voisinage de ladite patte de renfort.

Par ailleurs, l'invention a également pour objet un procédé de fabrication d'une glissière telle que définie ci-dessus, procédé dans lequel on réalise les premiers et

10 deuxièmes profilés, puis on les assemble en soudant mutuellement les parois d'âme desdits premier et deuxième profilés et en soudant la patte de renfort du premier profilé en bout contre la paroi d'âme du deuxième profilé,

15 qui est plane. Avantageusement, la paroi d'âme du deuxième profilé est soudée à la paroi d'âme du premier profilé et à la patte de renfort du dudit premier profilé par soudure au laser par transparence.

D'autres caractéristiques et avantages de l'invention apparaîtront au cours de la description

20 suivante de trois de ses formes de réalisation, données à titre d'exemples non limitatifs, en regard des dessins joints.

Sur les dessins :

- la figure 1 est une vue schématique d'un siège
- 25 de véhicule comprenant une glissière selon une forme de réalisation de l'invention,
- la figure 2 est une vue écorchée en perspective de la glissière de la figure 1,
 - la figure 3 est une vue de côté de la glissière
- 30 de la figure 2,
- la figure 4 est une vue en coupe selon la ligne IV-IV de la figure 3,
 - la figure 5 est une vue similaire à la figure 4, dans une deuxième forme de réalisation de l'invention,
- 35 - la figure 6 est une vue de détail selon la direction VI de la figure 5,

- et la figure 7 est une vue similaire à la figure 4, pour une autre forme de réalisation de l'invention.

Sur les différentes figures, les mêmes références désignent des éléments identiques ou similaires.

5 La figure 1 représente un siège de véhicule automobile 1 qui comprend un dossier 2 porté par une assise 3 elle-même montée coulissante sur le plancher 4 du véhicule dans une direction longitudinale X.

L'assise 3 est reliée au plancher 4 par deux
10 glissières parallèles 5, dont une seule est visible sur la figure 1. Chaque glissière 5 comporte un élément de glissière fixe 6 solidarisé avec le plancher 4 du véhicule, et un élément de glissière mobile 7 qui est fixé à l'assise 3 et qui est monté coulissant dans la direction X par
15 rapport à l'élément de glissière fixe 6.

Comme représenté plus en détail sur les figures 2 à 4, l'élément de glissière fixe 6 peut se présenter par exemple sous la forme d'un profilé de tôle pliée et découpée sensiblement en forme de U, qui comprend :

20 - une base horizontale 8 destinée à être fixée au plancher 4 du véhicule,

- deux ailes latérales verticales 9 qui s'étendent sensiblement perpendiculairement à la base,

- et deux augeS rentrantes 9a qui prolongent les
25 ailes latérales 8 vers l'intérieur de la glissière et vers la base 8.

Le profilé mobile 6, quant à lui, comporte :

- une âme 10 sensiblement verticale, sur laquelle vient se fixer l'armature de l'assise 3 du siège,

30 - et une embase 11 horizontale sensiblement perpendiculaire à l'âme 10, cette embase 11 s'étendant selon une direction transversale Y entre deux parties latérales 12 en liaison coulissante avec l'élément de glissière fixe 6.

35 Dans l'exemple considéré ici, les deux parties latérales 12 en question comprennent deux ailes 13, 14

sensiblement perpendiculaires à l'embase 11, qui s'étendent vers la base 8. Ces ailes 13, 14, sont elles-mêmes prolongées, vers l'extérieur et à l'opposé de la base 8, par deux rabats 15 qui pénètrent dans l'espace ménagé entre les ailes latérales 8 et les auges rentrantes 9 de l'élément de glissière fixe 6.

Des billes 16 ou autres éléments de roulement sont généralement interposés entre les rabats 15 et les ailes latérales 8 d'une part, et entre les rabats 15 et les auges rentrantes 9a d'autre part.

D'une façon générale, les formes des deux éléments de glissière sont similaires à celles décrites dans le document FR-A-2.755.653.

L'élément de glissière mobile 7 comprend deux profilés en tôle pliée et découpée 17, 18, qui forment respectivement deux parois d'âme 19, 20.

Ces deux parois d'âme 19, 20 sont de préférence des parois planes parallèles entre elles, qui sont accolées et fixées l'une à l'autre pour constituer l'âme 10 de l'élément de glissière mobile 7.

La fixation entre les deux parois d'âme 19, 20 peut être réalisée par tout moyen connu, notamment par soudage, et en particulier par un procédé de soudage sans apport de matière, tel que la soudure au laser par transparence (ce procédé consiste à envoyer un faisceau laser sur l'une des parois 19, 20, de préférence la paroi 20, ce qui chauffe fortement l'ensemble des deux parois et permet de réaliser des points ou des lignes de soudure).

La paroi d'âme du premier profilé 17 est prolongée, par l'intermédiaire d'une pliure courbe 21, par une paroi d'embase 22 qui, dans l'exemple considéré ici, forme la totalité de l'embase 11 susmentionnée.

Par ailleurs, le premier profilé 17 comprend également l'aile latérale 14 et le rabat 15 correspondant à l'aile 14, qui prolonge la paroi d'embase 22.

La paroi d'âme 20 du deuxième profilé 18, quant à

elle, se prolonge vers la base 8, dans son plan, pour former l'aile latérale 13 susmentionnée. Le rabat 15 qui correspond à cette aile latérale 13 appartient également au deuxième profilé 18.

5 La pliure arrondie 21 forme avec la paroi d'âme 20 susmentionnée une fente 23 ouverte vers la base 8. Pour éviter que cette pliure 21 et cette fente 23 ne génèrent trop de souplesse entre les deux ailes latérales 13, 14, on ménage au moins un crevé 24 (et de préférence plusieurs
10 crevés identiques ou similaires répartis sur la longueur de la glissière) dans le premier profilé 17, au niveau de la pliure 21. Ce crevé 24 permet de dégager une patte de renfort 25 qui est formée d'une seule pièce avec la paroi d'embase 22 et qui prolonge cette paroi d'embase en ligne
15 droite jusqu'à la paroi d'âme 20 du deuxième profilé, en traversant la fente 23.

La patte de renfort 25 est soudée en bout sur la paroi d'âme 20, de préférence par soudure par transparence en envoyant un faisceau laser sur la paroi d'âme 20 du côté
20 opposé à la patte de renfort 25.

La patte de renfort 25 constitue ainsi un pont de matière qui crée une liaison rigide directe entre la paroi d'embase 22 du premier profilé 17 et le profilé 18 en enjambant la fente 23, ce qui permet de rigidifier
25 considérablement l'élément de glissière mobile 7 et d'augmenter en conséquence sa résistance mécanique, notamment vis-à-vis des efforts d'arrachement.

Par ailleurs, le verrou 27 qui permet de bloquer sélectivement la glissière dans la position choisie par
30 l'utilisateur, peut être éventuellement serti entre les deux ailes latérales 13, 14, comme décrit par exemple dans le document FR-A-2 768 670. Dans ce cas, les dispositions précitées permettent en outre de garantir la pérennité du sertissage entre la partie sertie 28 du verrou et les ailes
35 13, 14 de l'élément de glissière mobile 7.

On notera que le procédé d'assemblage des profilés

17, 18 décrit ci-dessus est particulièrement simple, compte-tenu du fait que le premier profilé 17 est simplement abouté contre la paroi d'âme plane 20 du deuxième profilé, et compte-tenu du fait que l'assemblage se fait uniquement depuis l'extérieur du profilé, par une soudure sans apport de matière et notamment par soudage au laser par transparence.

Les deux modes de réalisation qui vont maintenant être décrits en regard des figures 5 à 9 sont similaires au premier mode de réalisation décrit ci-dessus et ne seront donc pas décrits à nouveau en détail ici ; seules les différences de ces modes de réalisation supplémentaires avec le premier mode de réalisation seront donc mentionnées. On notera que, bien que le verrou 27 ne soit pas représenté sur les figures 5 à 9, ce verrou pourrait être serti comme décrit précédemment dans les modes de réalisation des figures 5 à 9.

Dans le second mode de réalisation de l'invention, représenté sur les figures 5 et 6, la patte de renfort 25 est plus longue que dans le premier mode de réalisation, de sorte que cette patte de renfort traverse une découpe 32 ménagée dans la paroi d'âme 20 du deuxième profilé.

Dans l'exemple considéré, afin de faciliter le positionnement mutuel des premiers et deuxièmes profilés, 17, 18, la découpe 32 est plus épaisse que la patte de renfort 25 dans la direction verticale Z, la patte de renfort 25 étant soudée à la paroi d'âme 20 par ses deux bords latéraux 25a.

Dans le troisième mode de réalisation de l'invention, représenté sur la figure 7, le premier profilé 17 présente une forme similaire à celui de la figure 7, avec toutefois une paroi d'embase 22 moins large dans la direction Y, tandis que le deuxième profilé 18 comporte cette fois-ci une paroi d'embase 34 qui est sensiblement coplanaire à la paroi d'embase 22 du premier profilé et qui prolonge la paroi d'âme 20 sensiblement à angle droit, en

direction opposée du premier profilé 17, ladite paroi d'embase 34 étant elle-même prolongée vers le bas par l'aile latérale 13 qui elle-même se prolonge par le rabat 15 correspondant décrit précédemment.

5 Dans ce mode de réalisation, chacun des deux profilés 17, 18 comporte une pliure arrondie, respectivement 21, 35 entre sa paroi d'âme 19, 20 et sa paroi d'embase 22, 34. Ces deux pliures arrondies délimitent entre elles une fente 23 ouverte vers la base 8.

10 Dans ce mode de réalisation de la figure 7, les profilés 17, 18 comportent, en correspondance mutuelle, des crevés 24, 36 ménagés au niveau des pliures 21, 35, de façon à dégager deux pattes de renfort 25, 37.

 Chacune des pattes de renfort 25, 37, est formée
15 d'une seule pièce avec la paroi d'embase 22, 34, correspondante et prolonge cette paroi d'embase en ligne droite jusqu'à la patte de renfort opposée 37, 25. Ainsi, les pattes de renfort 25, 37 sont en contact mutuel par leur face d'extrémité 25a, 37a, qui peuvent par exemple
20 être soudées l'une à l'autre notamment par soudure au laser, de façon à créer une liaison rigide qui enjambe la fente 23 entre les parois d'embase 22, 34 des deux profilés.

REVENDICATIONS

1. Glissière pour siège de véhicule comprenant des premier et deuxième éléments de glissière (7,6) montés
5 coulissants l'un par rapport à l'autre dans une direction longitudinale (X), le premier élément de glissière (7) comprenant une âme (10) reliée à une embase (11) sensiblement perpendiculaire à l'âme et s'étendant
10 perpendiculairement à la direction transversale entre deux parties latérales (12) en liaison avec le deuxième élément de glissière, ledit premier élément de glissière (7) comprenant des premiers et deuxièmes profilés de tôle (17,18) qui comportent chacun une paroi d'âme (19,20) les
15 parois d'âme des premiers et deuxièmes profilés étant accolées et fixées ensembles par leur face principale en formant l'âme (10) du premier élément de glissière, le premier profilé (17) comprenant en outre une paroi d'embase (22) qui forme au moins partiellement l'embase (11) du
20 premier élément de glissière, cette paroi d'embase (22) du premier profilé étant reliée à la paroi d'âme (19) dudit premier profilé par une pliure arrondie (21) qui délimite une fente (23) avec le deuxième profilé (18),
caractérisée en ce que le premier élément de glissière (7) comporte en outre au moins une patte de renfort (25) soudée
25 qui traverse au moins partiellement ladite fente (23) et constitue une liaison mécanique rigide directe entre la paroi d'embase (22) du premier profilé et le deuxième profilé (18).

2. Glissière selon la revendication 1, dans
30 laquelle ladite patte de renfort (25) appartient à l'un (17) des premier et deuxième profilés et est soudée sur l'autre (18) desdits premier et deuxième profilés.

3. Glissière selon la revendication 2, dans laquelle la patte de renfort (25) est formée par un crevé
35 (24) ménagé dans le premier profilé (17) au niveau de ladite pliure (21).

4. Glissière selon la revendication 3, dans laquelle la paroi d'âme (20) du deuxième profilé se prolonge dans un même plan au-delà de l'embase (11), et ladite patte de renfort (25) est soudée en bout contre
5 ladite paroi d'âme (20) du deuxième profilé.

5. Glissière selon la revendication 3, dans laquelle la patte de renfort (25) du premier profilé traverse la paroi d'âme (20) du deuxième profilé.

6. Glissière selon l'une quelconque des
10 revendications 3 à 5, dans laquelle la patte de renfort (25) du premier profilé est soudée à la paroi d'âme (20) du deuxième profilé sans apport de matière.

7. Glissière selon la revendication 3, dans laquelle le deuxième profilé (18) comporte une paroi
15 d'embase (34) sensiblement coplanaire à la paroi d'embase (22) du premier profilé (17), la paroi d'embase (34) du deuxième profilé étant reliée à la paroi d'âme (20) dudit deuxième profilé par une pliure arrondie (35) qui délimite partiellement ladite fente (23) avec la pliure arrondie
20 (21) du premier profilé, et ledit deuxième profilé comprenant une patte de renfort supplémentaire (37) qui est soudée à la patte de renfort (25) du premier profilé.

8. Glissière selon l'une quelconque des revendications précédentes, comprenant un verrou de
25 glissière (27) serti entre deux ailes latérales (13,14) parallèles à l'âme, appartenant respectivement aux premier et deuxième profilés, le verrou étant serti au voisinage de ladite patte de renfort (25).

9. Procédé de fabrication d'une glissière selon la
30 revendication 4, procédé dans lequel on réalise les premiers et deuxièmes profilés (17,18), puis on les assemble en soudant mutuellement les parois d'âme (19, 20) desdits premier et deuxième profilés et en soudant la patte de renfort (25) du premier profilé en bout contre la paroi
35 d'âme (20) du deuxième profilé, qui est plane.

10. Procédé selon la revendication 9, dans lequel

la paroi d'âme (20) du deuxième profilé est soudée à la paroi d'âme (19) du premier profilé et à la patte de renfort (25) du dudit premier profilé par soudure au laser par transparence..

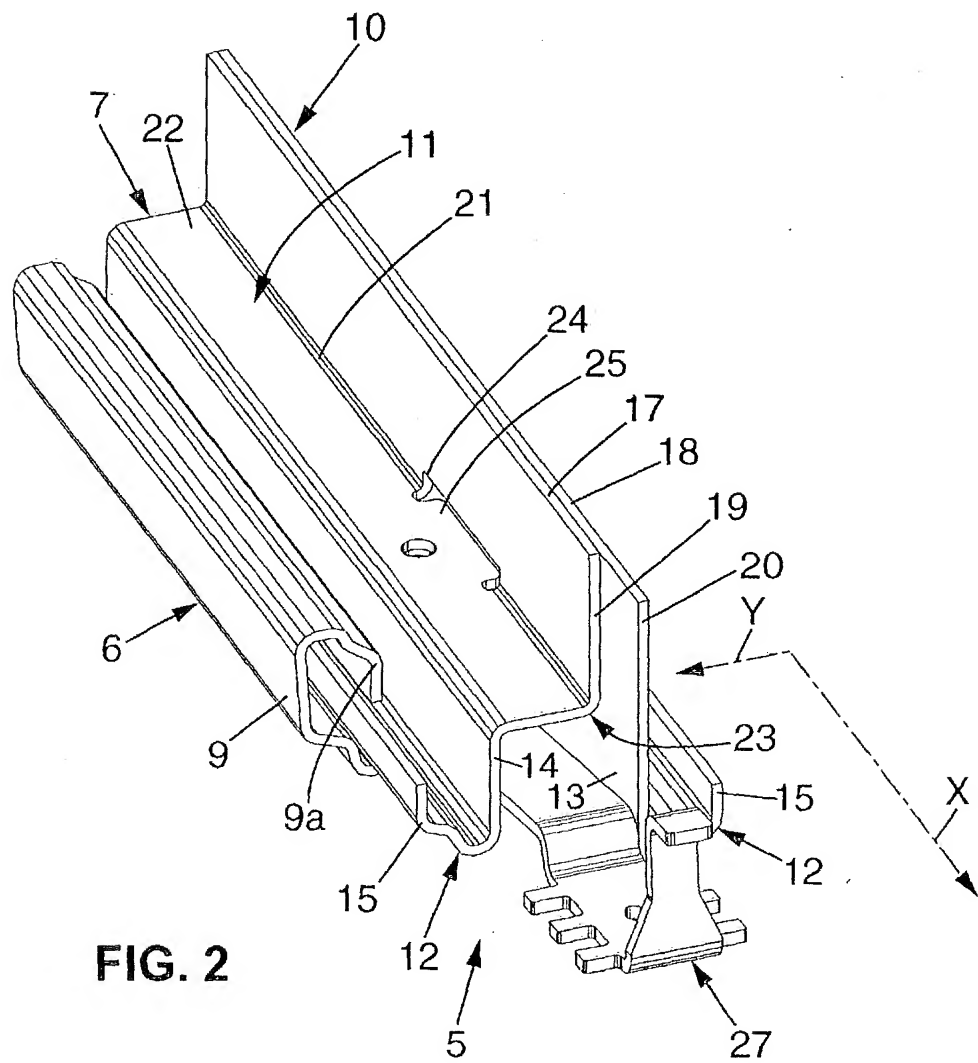
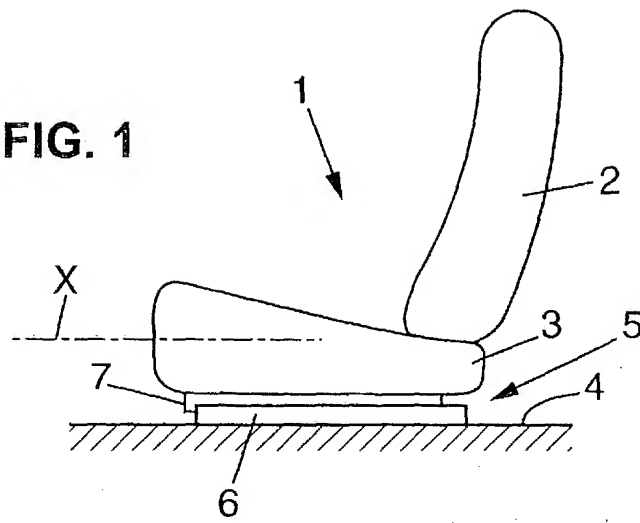
FIG. 1

FIG. 3

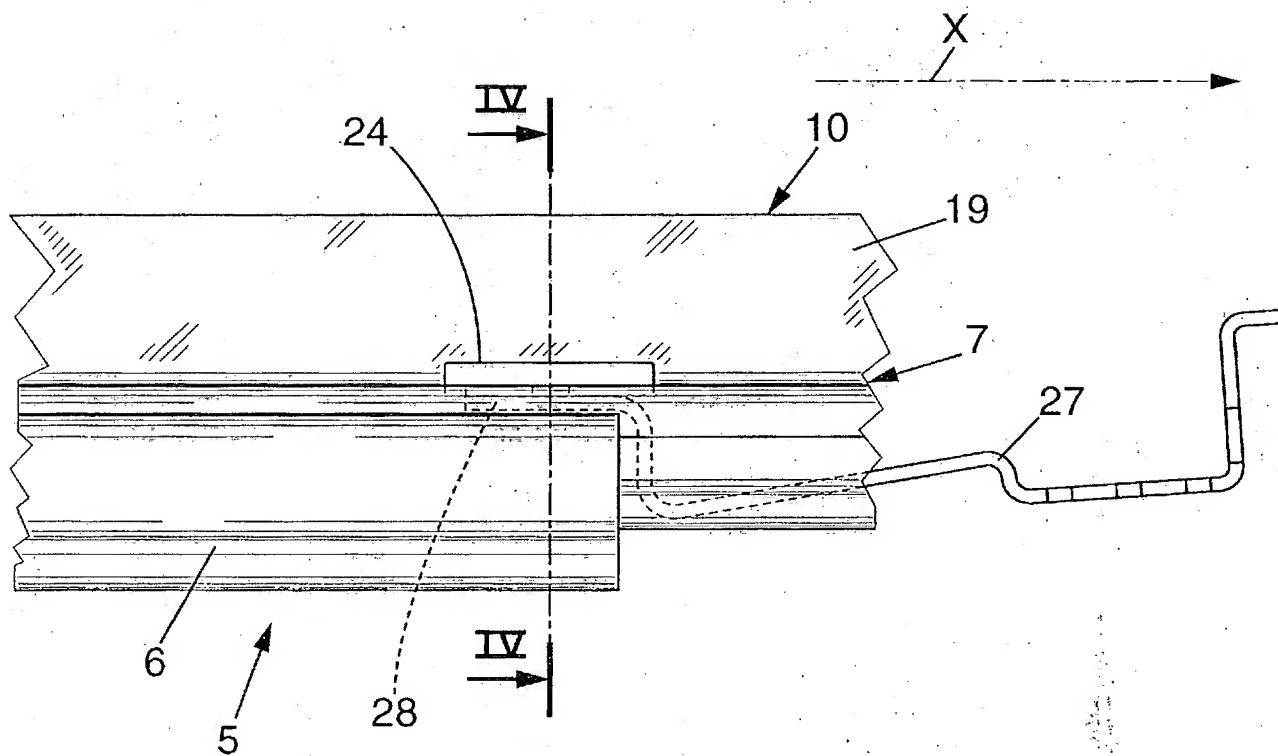


FIG. 6

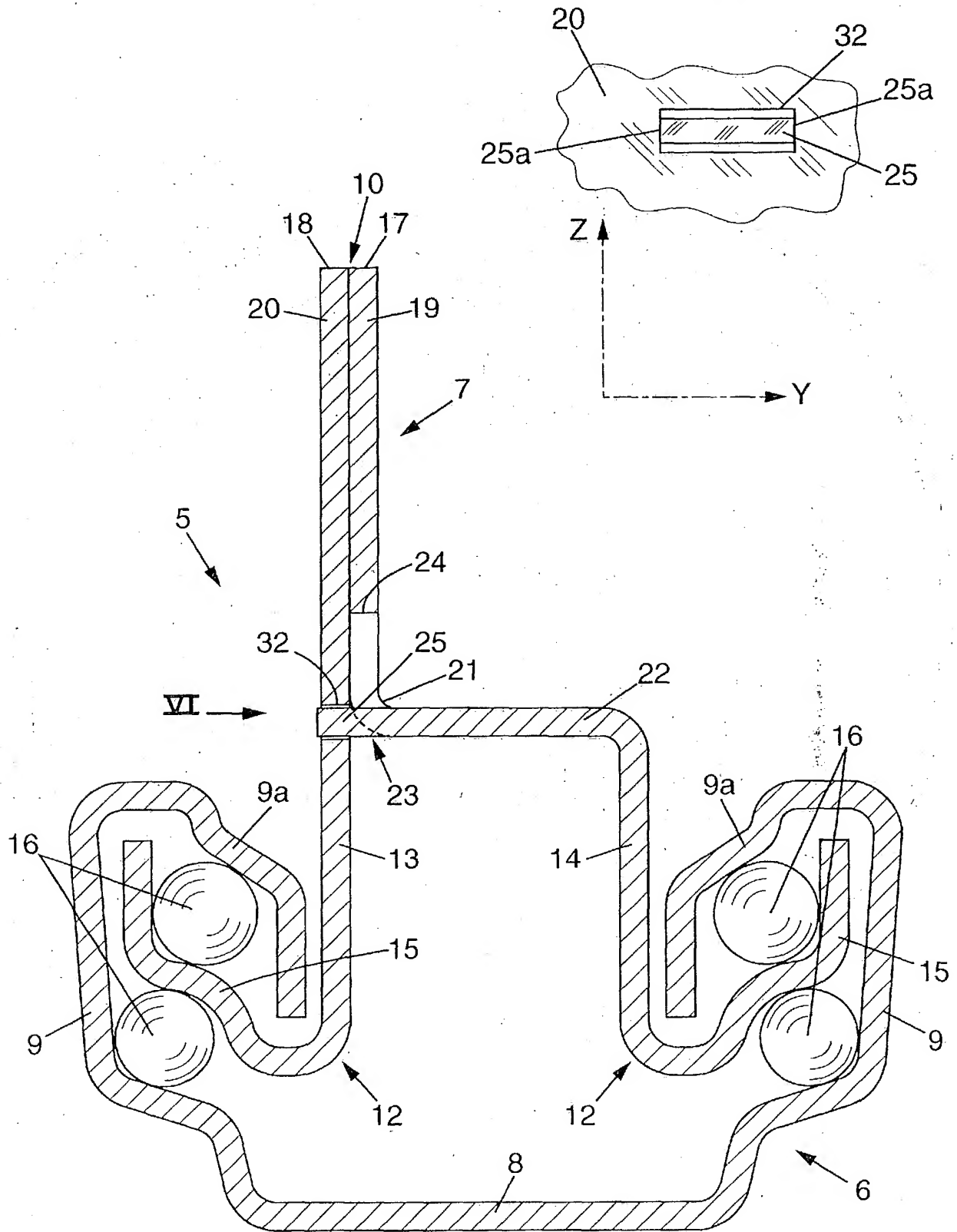


FIG. 5

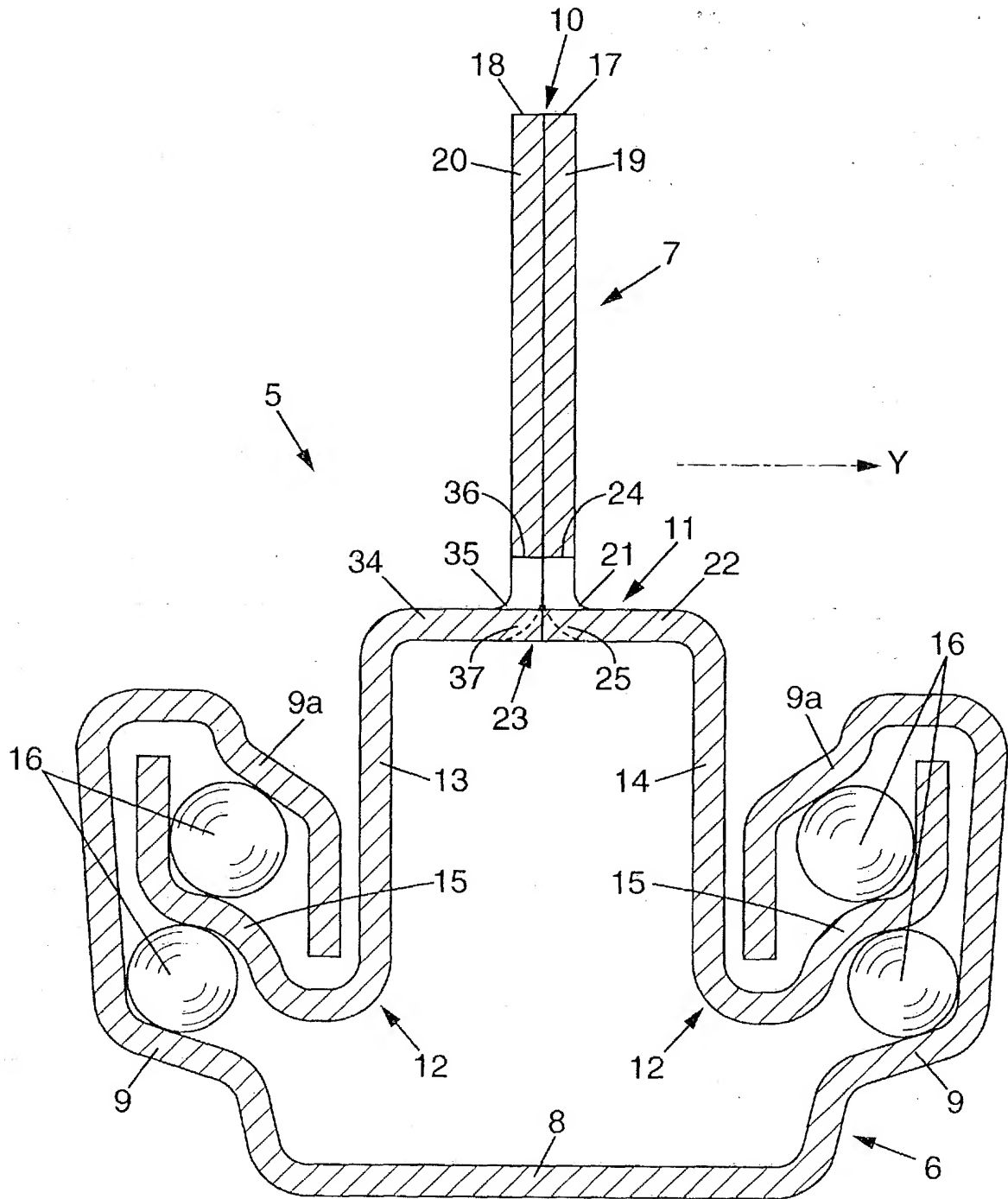


FIG. 7

DÉPARTEMENT DES BREVETS

26 bis, rue de Saint Pétersbourg
75800 Paris Cedex 08

Téléphone : 33 (1) 53 04 53 04 Télécopie : 33 (1) 42 94 86 54

DÉSIGNATION D'INVENTEUR(S) Page N° 1 / 1

(Si le demandeur n'est pas l'inventeur ou l'unique inventeur)



Cet imprimé est à remplir lisiblement à l'encre noire

DB 113 W / 300301

Vos références pour ce dossier (facultatif)		BFF020167	
N° D'ENREGISTREMENT NATIONAL		0207859	
TITRE DE L'INVENTION (200 caractères ou espaces maximum)			
GLISSIERE POUR SIEGE DE VEHICULE ET SON PROCEDE DE FABRICATION			
LE(S) DEMANDEUR(S) :			
FAURECIA Sièges d'automobile S.A.			
DESIGNE(NT) EN TANT QU'INVENTEUR(S) : (Indiquez en haut à droite «Page N° 1/1» S'il y a plus de trois inventeurs, utilisez un formulaire identique et numérotez chaque page en indiquant le nombre total de pages).			
Nom		GANOT Denis	
Prénoms			
Adresse	Rue	40 bis rue de Saint Ouen 14000 CAEN FRANCE	
	Code postal et ville		
Société d'appartenance (facultatif)			
Nom			
Prénoms			
Adresse	Rue		
	Code postal et ville		
Société d'appartenance (facultatif)			
Nom			
Prénoms			
Adresse	Rue		
	Code postal et ville		
Société d'appartenance (facultatif)			
Nom			
Prénoms			
Adresse	Rue		
	Code postal et ville		
Société d'appartenance (facultatif)			
DATE ET SIGNATURE(S) DU (DES) DEMANDEUR(S) OU DU MANDATAIRE (Nom et qualité du signataire)		Le 25 juin 2002 CABINET PLASSERAUD Eric BURBAUD 94-0304	

